EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER

59150069

PUBLICATION DATE

28-08-84

APPLICATION DATE

15-02-83

APPLICATION NUMBER

58023321

APPLICANT: HITACHI METALS LTD;

INVENTOR: TOKUDA KENJI;

INT.CL.

: C22F 1/10 C22C 19/05

TITLE

MANUFACTURE OF SHAPE MEMORY ALLOY

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain a shape memory alloy having small hysteresis especially of high temp. phase → low temp. phase transformation and bidirectional properties by adding one or more among Si, Mn, Cr, etc. to a shape memory Ti-Ni alloy, subjecting the resulting alloy to soln. heat treatment, and aging it after finishing quenching.

CONSTITUTION: To a shape memory Ti-Ni alloy are added one or more among Si, Mn, Cr, Mo, W, V, etc. each having a high degree of solubilization in Ti or Ni at a high temp. and a low degree at a low temp. The resulting alloy is subjected to soln. heat treatment at 500~1,100°C in a state in which it is optionally under restraint to a prescribed shape to be memorized. After finishing quenching, the alloy is aged at 200~700°C in a state in which it is under restraint to the prescribed shape to be memorized to obtain the desired shape memory alloy.

COPYRIGHT: (C)1984,JPO&Japio

(B) 日本国特許庁 (JP)

①特許出願公開

◎ 公開特許公報(A)

昭59-150069

©Int. Cl.³ C 22 F 1/10 C 22 C 19/05

識別記号

庁内整理番号 8019-4K 7821-4K **谷公開** 昭和59年(1984)8月28日

発明の数 1 審査請求 有

(全 5 頁)

60形状記憶合金製造方法

砂特

頭 昭58-23321

23 HE

第 昭58(1983)2月15日

砂発 明 者

中西實紀

安米市安米町2107番地の2日立 金属株式会社安米工場内 砂発 明 者 徳田健次

安来市安来町2107番地の2日立 金属株式会社安来工場内

⑪出 纐 人 日立金属株式会社

東京都千代田区丸の内2丁目1

带2号

發代 理 人 弁理士 萬石橋馬

朝 総 署

発明の名称 形状記憶音魚の數置方法 物質結束の動態

2. T1-N1条形状配換合金に000-10 編集まのS1、Man、Cr、Mo、 W、 N N N N Cu、Co、 Zr、Tz、Sn、Mo、 Oz、Adおよび軟を 1 独または 2 独以上含有せしめた形状記憶合金を7000-1200 Uの出便動物において記憶させるべき治定の形状に治果した状態あるいに物果しない状態で溶体化路及した残怠治処態を施し、次に200-100世の温度範疇において記憶させるべき形別の形状に物象した状態で跨効処理を施すことを特別とする形状配け合金の製造方法。

発明の野欲な疑例

不免與以下1-H1表形状配線并並以20mm 有限下 のS1、Mn、Cr、Mo、 T、 Y、Nb、Ou、Oc、2r、Ta En、Do、Oo、ACHLUFFEL AT EL NEW 上自 有世しめた合金を、配揮とせるべき所定の形状に 物束した状態あるいは物果しない状態で能体化処 即した状態あるいは物果しない状態で能体化処 即した改態的経験を鑑し、次に影響させるべき所 定の形状に拘束した状態で除効処理を施すことに 上り無理相に依述相の影響とくに為選程一件銀程 の変態ヒスナリシスが小さく且つに方的性を有す 心影状記憶を全を移ることを物能とする形状配復 合会の製造方法に続するものである。

産金で0000部の外心立方的悪を等し来が色型のマルナンサイト製験を生する会立にほとんど形状記憶効果を示すことが知られており、これまでにて11-51条合金をほじめ00-25-A6、00-A6-31、00-25-52、00-25-50 00-25-50 0

一般に形状影響合金は単鉛品でないと形状影響 効果を示さないことが知られているか、TI-VI系 合金は例外であり、多結晶体で形状影響効果を育 しており、磁めて実出のであり物別合金の中では 最も広範囲な複数が振されているものである。

影状症性効果は低温でマルテンサイト状態にある材料を気形を抑熱するとその材料が変形的の元の形に扱とものであり、こうした効果を生する識

時景報59-150069(2)

取は適常合金の遊麦點開始過度(An 点)、遊麦数料で減ら(AT 点)マルナンサイト変数紙で遊復(MI 点) 点)およびマルナンサイト変数紙で遊復(MI 点) によって決定され、An 点において形状配換分乗が 路路されAI点で終了するものである。

この形状配便効果を生する数の鉛を力に約~60 物/岬に長ぶものであり、この総を力を整々の応用品へ利用する検討がなされている。

その応用の代数鉄に加り物に示すような影状記 機効果を可避的に繰り返し生じさせることを利用 したアクチュエーターかある。

このアクチュスーターはパイアス力としての金 常のコイルパネ(パイアスパネ)と形状記憶合金 コイルパネとか約ろ合わされたものであり、佐盗 においては形状記憶合金がパイアスパネよりも答 状形力の小さなマルテンマイト組の状態であるた めにパイアスパネの方が強く、形状記憶合金を変 形するように動作し、逆に高温においては形状記 健合金がパイアスパネよりも断状の力の大きなど 根の状態となり形状記憶合金がパイアスパネを発

その初年、71~21系形世紀综合金にで0重先が20下の51、Mn、Cr、Mo、セ、V、Mb、 00、Cc、2r、T2、5n、Be、Ce、A6だよび数を1数まだは3種以上含有せしめた合金を9000~11000での選度動類において記憶させるべき所定の形状に拘束した状態あるいは拘束しない状態で命件化処理した後急冷処理を厳し、次に2000~7000の選接新年において配理させるべき所提の形状に拘束した状態で終始処理を厳したところ有提な効果をもたらず事を発見したものである。

次に本発明における影加元素の含有素の動理および新体化頻繁・結婚婚姻連貫難難の限定発由について述べる。

本発展における各類元素にいずれも対あるいは 別に対して展展での選問故は大きいが延迟でに小さいものであり、従つて思議での前体化拡張および次の時効誘致を発すことにより、71.化合物、81. 化合物あるいは発起光失院の金牌網化合数を形成するものである。

しかし、20萬根ヌを経えると転額加工性および

一形するように動物する。この場合、凝進程7. 低差 様の変調セステリシスが小さい概定だ二方向性を 有している扱小さな漫画動器においてリッテュエ ーターとしての動作が容易に残られる。

しかし、従来の121一年会会においては一方向 性の形状を提供来しか知られず、また高温程に性 選組の姿態とくに高温相一般連相の姿態にステリ シスが約30 C 程度と大きく、このため低温程、高 選相を可逆的に得てアッチニエーターを動作させ る。温度範囲が大きくならざるを告ず、数件温度 聴動が限定されることおよび形状を複合数と続み 合わせるパイアスパネモす法の大きな発展の続い ものか必数となる欠点があった。

本無野者はこうした欠成を改善するために、各会を記憶させるべき所定の形状に物質した状態でマナリックス中に微能な折出物を分散させ彩温系で低速相変数の数のマルチンガイトの生成方位を発定することにより二方向性を残ると短時に中純福を生成させる数にようシスを減少させることを検討した。

格問加工性が動著に劣化し、加工が核めて動物となる。また、DOM 業ま未満においては化合物を十分に折めさせることができないために、二方向性および小ヒステリシスが移られなくなる。 施、形状配債特性、無間および各例加工性等の気わ合いの点からの2~7 重新をの動版が好ましいが、より好ましくは60~5 取録をの範囲である。

次に寄存化数距を限については、950世級下においては十分な顕著度が独られず、また1100世級上においては酸化による11元素の滅失が翻載となる。 級上の数点から900世~1100世の滅皮範疇に確定した。 満、この場合、合意を記憶させるべき原定の形状に拘束しても物質しなくても物質を効果が認められる。

また、物類処理遺骸については2000元額においては十分な折田が振らず、また7000を終えると形状記録特性(御後座、節独力)が劣化し、また中間相の生成が団際となり高度和一低温格(中間相)の即の小ヒスケリシスがわられなくなる。以上の観点から2000~7500の遺跡範囲に限定した。前に

特徵\$59-150069(3)

の現会、合业に対応の形状を記憶させる点から、 合金を所定の形状に物質する必要がある。

松下不免的を発数的に振びさ級例である

据1毎に示すよりな簡々の各金をアルゴレ中に
でアークが新した後1000でにて2時間東京鉄路を
行なつて約一化総額を発し、その後200~508℃にて
熱励圧緩を行ないc6年度さの数とした。

この数を700℃~1100℃の転跑の極々の溺災にて 3 時間が存化が聴き行なつた後水冶した。 表中無 転成 1 ~底10は不能物分裂である。

次に揺る他に分すように内径4000のステンレス
パイプの内部にサンプルを制線にて巻きつけ物果し2000~7000の動性の極々の選択にて10時間時勢
熱選を地した後巻サンプルの二万両性の程度および示差免蓋無量計(pso)を用いた姿象点の報道による温密部一低極相(中間相)の変数セステリシスを登録した。

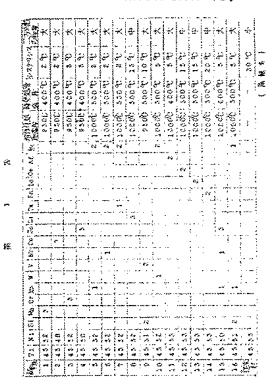
その結果を終来のTi-Ni系合金と比較して増しる に示す。

満、二方向性の程度は無く倒に示すようにサンプルが加熱時に拘束形状となり治却時に自発的に単伸形状になるうとする変化の混合より知覚した。 第1表より本発明合金が二方向性に使れているこ とおよび高温和一位運和(中間相)の変熱にステ リシスが形めて小さいことが明らかである。 組織の簡単な観例

第1回は影飲記憶合金を用いたアクサユニータ 一を示す。 総中1は当有のコイルバネを、2は影 牧記信合金コイルバネを示す。

据 2 億 1 サンプルの物質状態を示す。 20 中 1 は 内能 40 4 の ステンレスバイブを、 2 は形状態機会 量を、 5 は サンプルを物質するために 考さつけた 11 額を添す。

割っ強(A)はサンプルの物果形状を示し、(B)および(B)は、治理時に含発的に選伸形状となる状態を 示したものである。



H類№59-150069 (4)

手 続 桶 正 客 (3%) 。 \$ 0,0.24。

铁铁铁铁铁铁

क्ष क का है आ or hisar nam G. sassi 🧳

受 均 の 名 砂 - 超鉄砲線音鉄鋼艦方法

磁损条金金数

要点加入代明器 在的经验上针的数据 m 相互企编程以2位 大平石 超 雅

推正命令の自行

網搬工の搬工技工工程(模型位)

描述の対象

樹橋舞の『鹿幣の名称』の概。

描述的对象

明耀曲点:建工程显现明的名称分 「如实记课会做假最万典」と訂正する

手 統 擁 正 譽(內外)

í

15.7

 \mathbb{Z}_2

2

٣

្ត ខន្តរក្សា

\$2 15 15 15 15 82

(4)

602

4 # 00 W A 概 和舞り 相談線 医含黄素素 別

定 图 の 名 杯 影鉄配镍合金布製設方法

经用金寸巴兹

旅游都手段期人九四份医1111至22

地 经复合的接收票据

K to the set of the

は 1 の 1 年 2 日本書の存在表の作品をお除れる 1 日本書の存在表の作品をお除れる 1 日本書 発射の計画な技術の解釈よび 発影的高級的編

Maril or by the

海線の辿り

雑田の母野

1. 明経者の特許額底の範囲を次のように箱正す

『L TI-NI系形状記憶合合にGeo-10出業をのSI MEL OF MOL W. V. No. Gu. Go. Er. Ta. SE 5·、0·、A6站上以較至文徽字左行文極級上古在 せしめた形状配揮合血を500℃~1100℃の温度数 路において転憶させるべき筋矩の形状に発取し た状態あるいは拘束しない状態で解除化鉛線し た 强烈的远距を施し、 不仁200℃~700℃の 强接範 既において記憶させるべき放送の形状に改聚も 在状態下跨線線接至極度已占是於熱とする態狀 起聲台並の製造方法。」

- 2. 胸部工資施は2000
 - 手段子上を開始する。
- こ 関係を数額10打~割11行の

for-za-saj & for-za-sij & MET &.

* 一部数を緊張を行い数10数の手動作させる。数 日発路が一手を「動作させる監理和路が一手と 補正する。

58 7.30

福曜59-150069(6)

- た。 胸痛の質素(行一路を行の「以下」を影響する。
- e 阿斯卡斯斯·特尔 Fract-11000月を facet-1150で月上来直す 表。
- 九 网络《莫斯多行》(ProceC以下)を SacceSak 編) と数形する。

- 10 阿烈西国报上联交次资产最让物之是。
- 12 购給審集工具 2 拉拉克列の名称を「形状配因 合金の製造方法」と訂正する。